

高溫保溫防蝕塗料 (300°C)

HIGH TEMPERATURE UNDER INSULATION ANTI-CORROSION COATING



- 產品號碼： 1567
- 型別： 由變性矽利康樹脂 (modified silicone Resin) 配以耐熱、防銹顏料精製而成之耐高溫塗料。
- 用途： 300°C 以下鋼材抗腐蝕專用塗料。
- 特性： 1. 具有良好之耐熱性及耐冷性，能耐熱至 300°C，耐冷至 -196。
2. 於反覆加熱的金屬底材上不龜裂且具有優異防蝕保護效果。
3. 耐化性及防銹性能優異。
4. 可噴塗於經表面處理後之碳鋼、不銹鋼及鍍鋅板上。
5. 於乾/濕和冷熱循環的環境下可提供優良的保護性並適用於 CUI (Corrosion Under Insulation) 環境。
- 規格資訊：
- 顏色： 黑色、銀灰色
 - 體積固含量： 52±3%
 - 建議膜厚： 濕膜 192 μ (Micron) 乾膜 100 μ (Micron)
 - 理論塗佈量： 19.7 m²/Gal 5.2 m²/L 3.7 m²/Kg (乾膜 100 μ)
 - 比重： 1.4 Kg/L 以上
 - 粘度： 75KU 以上 (25°C)
 - 建議道數： 3 道
- 混合調薄：
- 調薄劑： 需加 5% ~10% 調薄劑 (SP-12)
 - 混合比： 主劑：硬化劑=92：8
 - 可使用時間： 2 小時 (25°C)
- 塗裝方法： 有氣噴塗、無氣噴塗
- 乾燥時間： 指觸 2 小時內 (25°C) 堅結 8 小時內 完全硬化 7 天 (25°C)
- 塗裝間隔： 最少 4 小時 最高 72 小時
- 貯藏安定性： 保存期間： 正常情況下，至少 18 個月。
- 注意事項：
- 被塗物表面之油脂、水份、灰塵、舊漆膜及鐵銹等必須清除乾淨，最好用噴砂處理至 SIS Sa 2 1/2 或手工除銹至 SIS St 3。
 - 鍍鋅及不銹鋼底材噴塗前需經掃砂處理(SIS Sa 1)。
 - 主劑須先添加調薄劑稀釋均勻之後再加入硬化劑。
 - 為避免上塗時有垂流情形發生，來回噴塗一次避免濕膜厚超過 200 μ。
 - 剛加入硬化劑時可能會產生黏度急速上升現象，請持續攪拌約 2~3 分鐘，黏度即會恢復正常。
 - 漆膜施工完畢後須於室溫下靜置至少 7 天，漆膜可完全硬化，硬化後面對室溫至 300°C 急劇冷熱循環環境不龜裂。

PDM15XXX1567X1 V1.0 2024-05-01



永記造漆工業股份有限公司
YUNG CHI PAINT & VARNISH MFG. CO., LTD.

最新版次，請參照公司網頁；如查無資料，請洽業務人員

1/1

www.rainbowpaint.com.tw